


A hand-drawn pentagon, likely representing a five-sided polygon or a specific geometric figure in a diagram.

№№ п/п	Наименование клейма	Условное обозначение клейм на черт.	Способ нанесе- ния	Примечание
1	Клеймо марки завода	(М)		Выполняется в прессфор- ме
2	Клеймо военпреда	(Кр) — (В)	Кр - клейма рези- новые	Шрифт №1 НГ-100
3	Клеймо начальника ОТК завода за при- емку изделия	(Кр) — (Ф)		

					3-24385	БЛ10	
					Ведомость клеяменця	Ж-А0357-68	
						ВКл	
Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата			
Констр.		Колодкин	Колодкин	31.06.68			
Вед. кон.		Колодкин	Колодкин	31.06.68			
Нач. бюро		Бабак	Бабак	26.6.68			
Мормок		Косарева	Косарева	27.06.68			
Тл. кон.		Колпиков	Колпиков	31.06.68			
					литера	лист	листова
					02		



РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

Обозначение	Наименование	Последующие изменения обозначений документов
ГОСТ 914-56	Сталь тонколистовая качественная углеродистая конструкционная. Технические условия.	
ГОСТ 1050-60	Сталь углеродистая качественная конструкционная. Марки и общие технические условия.	
ГОСТ 1051-59	Сталь качественная конструкционная калиброванная. Технические требования.	
ГОСТ 3680-57	Сталь прокатная тонколистовая. Сортамент.	
ГОСТ 5753-51	Нитрозмаль черная 660	
ГОСТ 7417-57	Сталь калиброванная круглая. Сортамент.	
ГОСТ 9389-60	Проволока стальная углеродистая пружинная.	
ГОСТ 9791-61	Покрывтия металлические и неметаллические (неорганические). Классификация и ряды толщин. Обозначения.	
ГОСТ 10087-62	Материал прессовочный АГ-4	
ГОСТ 12172-66	Клей фенолополивинилбутиральные	
ГОСТ 12592-67	Листы конструкционные из алюминия и алюминиевых сплавов.	

**3-24385****6/110**

Ведомость  
ссылочных  
документов.

Формы 22.10.68  
**Ж-А0357-68**

ВД

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	КОЛОДКИН	Колодкин	21.06.68	
Вед. конс.	КОЛОДКИН	Колодкин	21.06.68	
Нач. бюро	Бабак	Бабак	26.6.68	
Нормокон.	Косарева	Косарева	27.06.68	
Гл. констр.	КОЛЫКОВ	Колыков	27.06.68	

Литера

Лист 1

Листов 2

02



Подпись и дата

Имя, № подлин.



[illegible]

ВД

Лист 2 Вс. Листов 2



РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Обозначение	Кол. листов	Инв. № или регистр. № заказчика	Примечание	Обозначение	Кол. листов	Инв. № или регистр. № заказчика	Примечание
формат 11				формат 22			
80	2			1	1		
ВКЛ	1						
				формат 25			
3	1			сб1	1		
8	1						
10	1						
формат 12							
сп	2						
сб	1						
сб2	1						
сб3	1						
2	1						
7	1						
9	1						



Подпись и дата  
Изм. № подлинника  
Взамен инв. №  
Инв. № дубл.  
Подпись и дата

Общее количество листов 16  
Общее кол. листов формата 11 36

3-24385

5710

Дубль 28.10.68

Ж-А0357-68

Магазин  
пластмассовый  
к АКМ.

74

Констр. Колодкин Колодкин 21.06.68  
Вед. канс. Колодкин Колодкин 21.06.68  
Нач. бюро Водок 26.5.68  
Нормокон. Косарева Косарева 27.06.68  
Гл. констр. Колупин Колупин 27.06.68

Литера	Лист /	Листов /
02		





—

Согласовано  
[подпись] / 08.68  
ТАЖИКОМЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Stam 20  
2000/10/18

W. H. Miller

37

1871

10



100

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит			Вес в г.	Примечание	Материал					Материал	
			Обозначение	кол.	Общ. кол.			Условие обозначение	Шифр	Заготовка размеры	кол. дет.	Норма расхода		Ед. изм.
12	сб	Магазин пластмассовый к АКМ.				230								
25	сб 1	Корпус магазина	сб	1	1	152								
12	сб 2	Подаватель	сб	1	1	16,2								
12	сб 3	Планка в сборе	сб	1	1	4,8								
		Детали:												
22	1	Зацеп передний	сб 1	1	1	16,85	Ст. 20 ГОСТ 1051-59	7,5 Икл. ГОСТ 7417-57 100	1	0,035	кг			
12	2	Крышка магазина	сб	1	1	12	Лист 50,7 ГОСТ 3680-57 ЛТГ 35 ГОСТ 914-56	0,7 x 600 74 x 34	1	0,019	кг			
11	3	Зацеп задний	сб 1	1	1	4,7	Ст. 20 ГОСТ 1050-60	сп. профиль 13	1	0,010	кг			
12	7	Подаватель	сб 2	1	1	14	Лист АМГ 5М-1 ГОСТ 12592-67	1 x 1200 x 2000 130 x 63,5	1	0,024	кг			
11	8	Перемычка подавателя	сб 2	1	1	5,5	Лист АМГ 5М-1 ГОСТ 12592-67	1 x 1200 x 2000 102 x 85	4	0,0022	кг			
12	9	Планка запорная	сб 3	1	1	3,6	Лист АМГ 5М-1 ГОСТ 12592-67	1 x 1200 x 2000 76 x 54	2	0,006	кг			
11	10	Стойка направляющая	сб 3	1	1	1,2	Лист АМГ 5М-1 ГОСТ 12592-67	1 x 1200 x 2000 45 x 13	1	0,0022	кг			
		Заимствованные узлы и детали:												
12	7-9 56-А-212	Пружина магазина	сб	1	1	45	Икл. Ø16 ГОСТ 9389-60	3000	1	0,0477	кг			

3-24385

БЛ10

Магазин  
пластмассовый  
к АКМ.

En.

*Original  
received* **Ж-А0357-68**

КОЛОДКИН	Колодкин	21.06.68	П.
КОЛОДКИН	Колодкин	21.06.68	
БАБАК	Бабак	22.6.68	
КОСАРЕВА	Косар	27.06.68	
КОЛЫКОВ	Колыков	27.06.68	
ФЕДЗУЛИН	Федзулин	27.06.68	

 $O_2$ 

Л.техн.школа	В.И.Тихо
нач. бюро	В.И.Тихо

Дата	Кол	№ докум	Подпись	Дата
------	-----	---------	---------	------



[illegible]

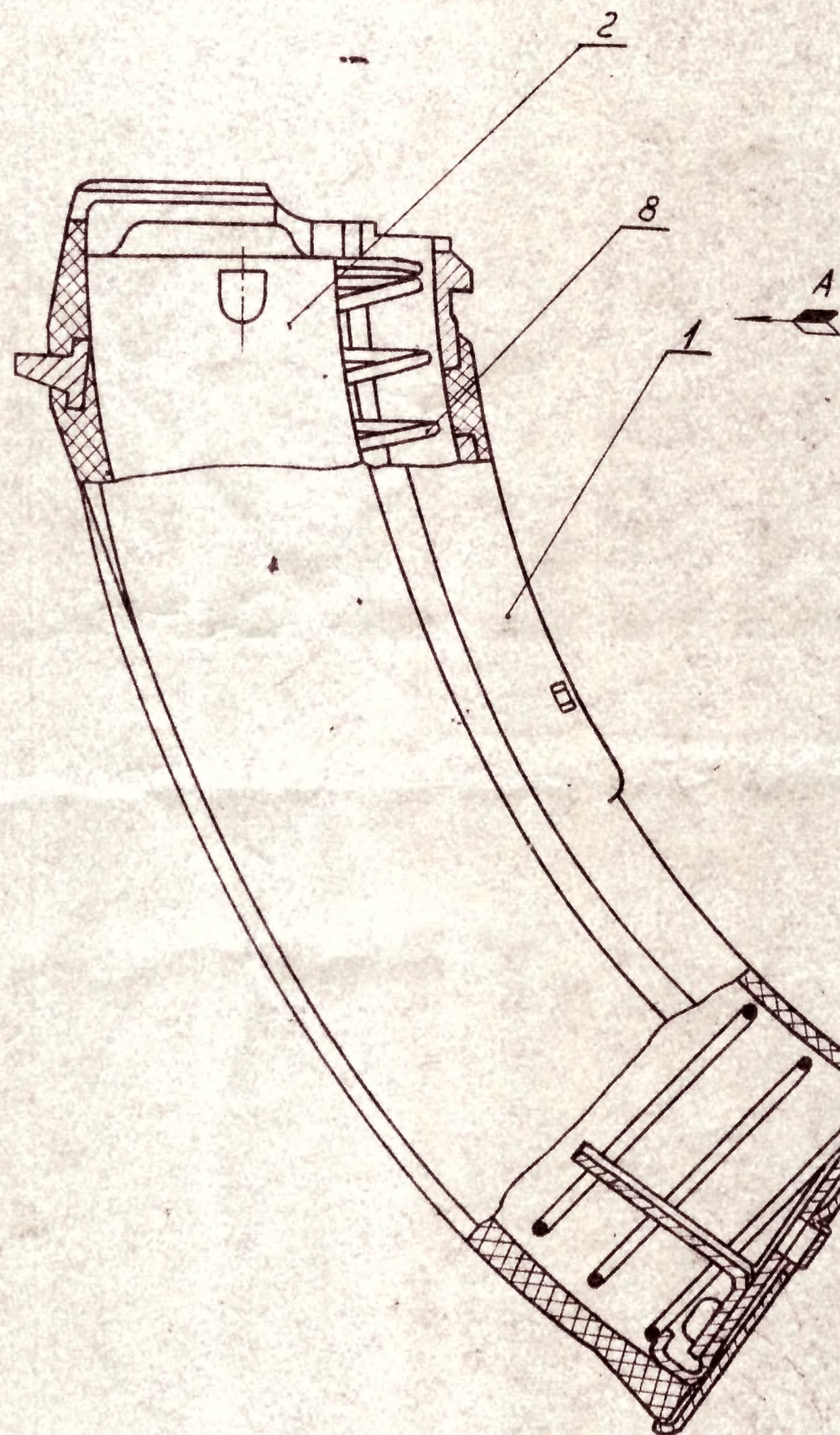


И.В. и подлинника	Подпись и дата	И.В. и подл.	Подлинник


89-75304 JK

240-65

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЯТАЕЛЯ



Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or plug, showing a cross-section. The drawing is labeled with 'Kp' and 'B' on the left side, and 'Kp' and 'Φ' on the right side, indicating dimensions or material specifications.

8	7-9 56-A-212	Пружина магазина	1	
7				
6				
5	2	Крышка магазина		
4				
3	сб 3	Планка в сборе	1	
2	сб 2	подаватель	1	
1	сб 1	Корпус магазина	1	
поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		3.24385	блнО	
		Магазин пластмассовый к АКМ.	сб	
изм.	кол.	и докум.	подп.	дата
констр.	Колодкин	Колодкин		21.06.68
вед. конс.	Колодкин	Колодкин		21.06.68
нач. бюро	Бабак	Бабак		21.06.68
нормокон.	Косарева	Косарева		27.06.68
гл. констр.	Колтыков	Колтыков		27.06.68
гл. инж.	Фадзулин	Фадзулин		27.06.68
литера		вес	м.б	
02		230г не более	1-1	
лист 1		листов 1		
				

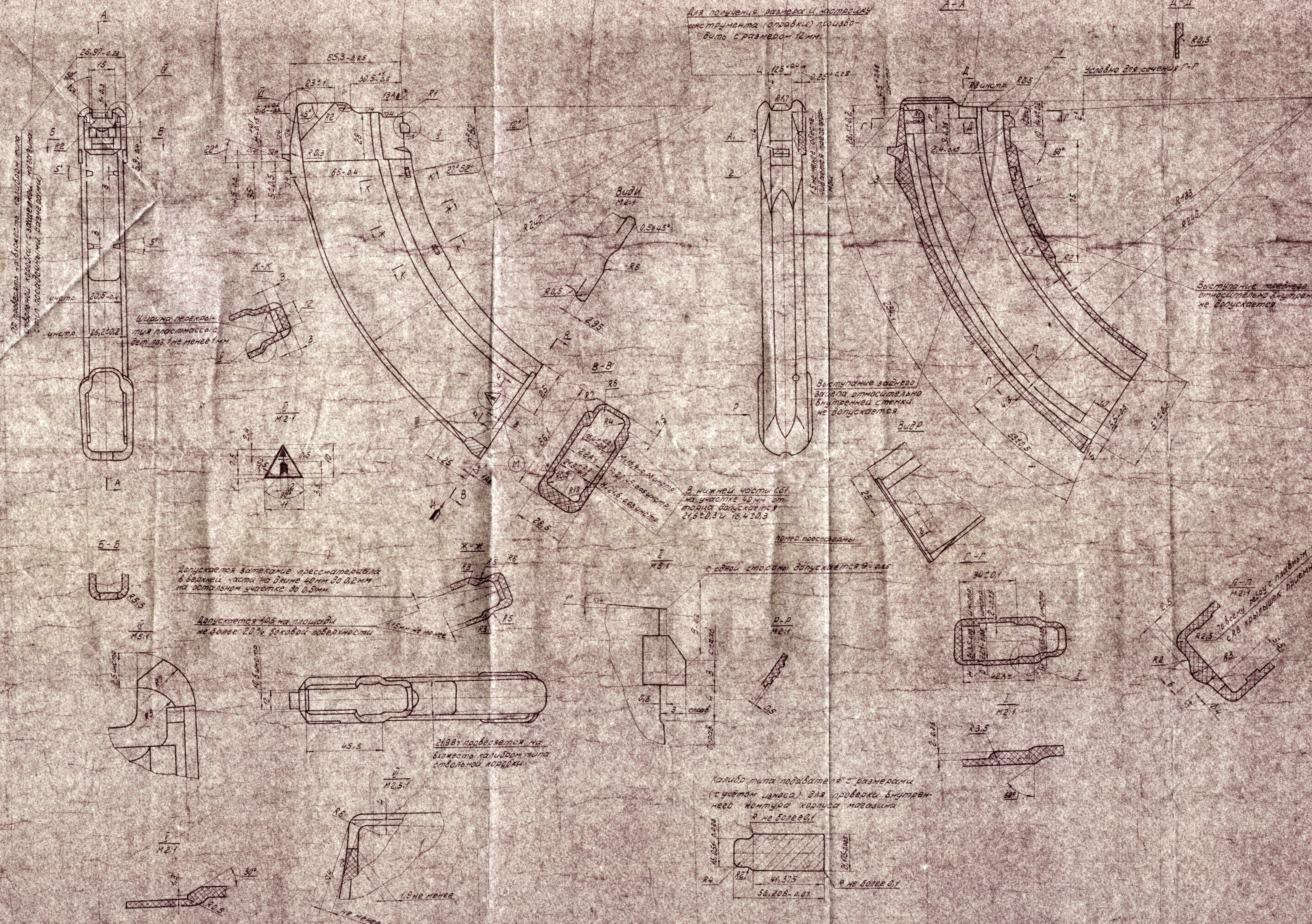


Сейчас  
Делам  
70866.

ОЗНАЧЕНИЕ ИМЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

2nd 15	A. M. G. 9-10-1875 #7
2nd 27	W. H. L. 10-18-75 S. 1/2 Sec 35
2nd 29	
Don B. 67	D. W. 10-18-75

1800	1801	1802	1803	1804	1805	1806	1807	1808	1809	1810	1811	1812	1813	1814	1815	1816	1817	1818	1819	1820	1821	1822	1823	1824	1825	1826	1827	1828	1829	1830	1831	1832	1833	1834	1835	1836	1837	1838	1839	1840	1841	1842	1843	1844	1845	1846	1847	1848	1849	1850	1851	1852	1853	1854	1855	1856	1857	1858	1859	1860	1861	1862	1863	1864	1865	1866	1867	1868	1869	1870	1871	1872	1873	1874	1875	1876	1877	1878	1879	1880	1881	1882	1883	1884	1885	1886	1887	1888	1889	1890	1891	1892	1893	1894	1895	1896	1897	1898	1899	1900	1901	1902	1903	1904	1905	1906	1907	1908	1909	1910	1911	1912	1913	1914	1915	1916	1917	1918	1919	1920	1921	1922	1923	1924	1925	1926	1927	1928	1929	1930	1931	1932	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939	1940	1941	1942	1943	1944	1945	1946	1947	1948	1949	1950	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958	1959	1960	1961	1962	1963	1964	1965	1966	1967	1968	1969	1970	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	1983	1984	1985	1986	1987	1988	1989	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025	2026	2027	2028	2029	2030	2031	2032	2033	2034	2035	2036	2037	2038	2039	2040	2041	2042	2043	2044	2045	2046	2047	2048	2049	2050	2051	2052	2053	2054	2055	2056	2057	2058	2059	2060	2061	2062	2063	2064	2065	2066	2067	2068	2069	2070	2071	2072	2073	2074	2075	2076	2077	2078	2079	2080	2081	2082	2083	2084	2085	2086	2087	2088	2089	2090	2091	2092	2093	2094	2095	2096	2097	2098	2099	2100	2101	2102	2103	2104	2105	2106	2107	2108	2109	2110	2111	2112	2113	2114	2115	2116	2117	2118	2119	2120	2121	2122	2123	2124	2125	2126	2127	2128	2129	2130	2131	2132	2133	2134	2135	2136	2137	2138	2139	2140	2141	2142	2143	2144	2145	2146	2147	2148	2149	2150	2151	2152	2153	2154	2155	2156	2157	2158	2159	2160	2161	2162	2163	2164	2165	2166	2167	2168	2169	2170	2171	2172	2173	2174	2175	2176	2177	2178	2179	2180	2181	2182	2183	2184	2185	2186	2187	2188	2189	2190	2191	2192	2193	2194	2195	2196	2197	2198	2199	2200	2201	2202	2203	2204	2205	2206	2207	2208</
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	--------



1. Боковые и задняя стенки корпуса должны армироваться так, чтобы направление волокон материала прессматериала было продольно-поперечным. При этом в зоне картера (1-20-мм) внутренняя стенка должна быть армирована обязательно 3-4 слоями прессматериала с направлением волокон вдоль корпуса.
2. Нижняя часть корпуса (1-20-мм) с внутренней стороны должна быть армирована прессматериалом двумя слоями с направлением волокон вдоль корпуса.
3. Общее количество слоев ленты № 45, идущих для армирования корпуса, устанавливается технологическим процессом в зависимости от толщины ленты прессматериала.
4. Режим прессования, температура нагрева, время выдержки определяются технологическим процессом.
5. Чистота поверхности по эгометру.
6. Покрытие заднего и переднего зацепов после запрессовки производится (р. 81-83, 85-87, 89-91, 93-95, 97-99, 101-103, 105-107, 109-111, 113-115, 117-119, 121-123, 125-127, 129-131, 133-135, 137-139, 141-143, 145-147, 149-151, 153-155, 157-159, 161-163, 165-167, 169-171, 173-175, 177-179, 181-183, 185-187, 189-191, 193-195, 197-199, 201-203, 205-207, 209-211, 213-215, 217-219, 221-223, 225-227, 229-231, 233-235, 237-239, 241-243, 245-247, 249-251, 253-255, 257-259, 261-263, 265-267, 269-271, 273-275, 277-279, 281-283, 285-287, 289-291, 293-295, 297-299, 301-303, 305-307, 309-311, 313-315, 317-319, 321-323, 325-327, 329-331, 333-335, 337-339, 341-343, 345-347, 349-351, 353-355, 357-359, 361-363, 365-367, 369-371, 373-375, 377-379, 381-383, 385-387, 389-391, 393-395, 397-399, 401-403, 405-407, 409-411, 413-415, 417-419, 421-423, 425-427, 429-431, 433-435, 437-439, 441-443, 445-447, 449-451, 453-455, 457-459, 461-463, 465-467, 469-471, 473-475, 477-479, 481-483, 485-487, 489-491, 493-495, 497-499, 501-503, 505-507, 509-511, 513-515, 517-519, 521-523, 525-527, 529-531, 533-535, 537-539, 541-543, 545-547, 549-551, 553-555, 557-559, 561-563, 565-567, 569-571, 573-575, 577-579, 581-583, 585-587, 589-591, 593-595, 597-599, 601-603, 605-607, 609-611, 613-615, 617-619, 621-623, 625-627, 629-631, 633-635, 637-639, 641-643, 645-647, 649-651, 653-655, 657-659, 661-663, 665-667, 669-671, 673-675, 677-679, 681-683, 685-687, 689-691, 693-695, 697-699, 701-703, 705-707, 709-711, 713-715, 717-719, 721-723, 725-727, 729-731, 733-735, 737-739, 741-743, 745-747, 749-751, 753-755, 757-759, 761-763, 765-767, 769-771, 773-775, 777-779, 781-783, 785-787, 789-791, 793-795, 797-799, 801-803, 805-807, 809-811, 813-815, 817-819, 821-823, 825-827, 829-831, 833-835, 837-839, 841-843, 845-847, 849-851, 853-855, 857-859, 861-863, 865-867, 869-871, 873-875, 877-879, 881-883, 885-887, 889-891, 893-895, 897-899, 901-903, 905-907, 909-911, 913-915, 917-919, 921-923, 925-927, 929-931, 933-935, 937-939, 941-943, 945-947, 949-951, 953-955, 957-959, 961-963, 965-967, 969-971, 973-975, 977-979, 981-983, 985-987, 989-991, 993-995, 997-999, 1001-1003, 1005-1007, 1009-1011, 1013-1015, 1017-1019, 1021-1023, 1025-1027, 1029-1031, 1033-1035, 1037-1039, 1041-1043, 1045-1047, 1049-1051, 1053-1055, 1057-1059, 1061-1063, 1065-1067, 1069-1071, 1073-1075, 1077-1079, 1081-1083, 1085-1087, 1089-1091, 1093-1095, 1097-1099, 1101-1103, 1105-1107, 1109-1111, 1113-1115, 1117-1119, 1121-1123, 1125-1127, 1129-1131, 1133-1135, 1137-1139, 1141-1143, 1145-1147, 1149-1151, 1153-1155, 1157-1159, 1161-1163, 1165-1167, 1169-1171, 1173-1175, 1177-1179, 1181-1183, 1185-1187, 1189-1191, 1193-1195, 1197-1199, 1201-1203, 1205-1207, 1209-1211, 1213-1215, 1217-1219, 1221-1223, 1225-1227, 1229-1231, 1233-1235, 1237-1239, 1241-1243, 1245-1247, 1249-1251, 1253-1255, 1257-1259, 1261-1263, 1265-1267, 1269-1271, 1273-1275, 1277-1279, 1281-1283, 1285-1287, 1289-1291, 1293-1295, 1297-1299, 1301-1303, 1305-1307, 1309-1311, 1313-1315, 1317-1319, 1321-1323, 1325-1327, 1329-1331, 1333-1335, 1337-1339, 1341-1343, 1345-1347, 1349-1351, 1353-1355, 1357-1359, 1361-1363, 1365-1367, 1369-1371, 1373-1375, 1377-1379, 1381-1383, 1385-1387, 1389-1391, 1393-1395, 1397-1399, 1401-1403, 1405-1407, 1409-1411, 1413-1415, 1417-1419, 1421-1423, 1425-1427, 1429-1431, 1433-1435, 1437-1439, 1441-1443, 1445-1447, 1449-1451, 1453-1455, 1457-1459, 1461-1463, 1465-1467, 1469-1471, 1473-1475, 1477-1479, 1481-1483, 1485-1487, 1489-1491, 1493-1495, 1497-1499, 1501-1503, 1505-1507, 1509-1511, 1513-1515, 1517-1519, 1521-1523, 1525-1527, 1529-1531, 1533-1535, 1537-1539, 1541-1543, 1545-1547, 1549-1551, 1553-1555, 1557-1559, 1561-1563, 1565-1567, 1569-1571, 1573-1575, 1577-1579, 1581-1583, 1585-1587, 1589-1591, 1593-1595, 1597-1599, 1601-1603, 1605-1607, 1609-1611, 1613-1615, 1617-1619, 1621-1623, 1625-1627, 1629-1631, 1633-1635, 1637-1639, 1641-1643, 1645-1647, 1649-1651, 165

[illegible]



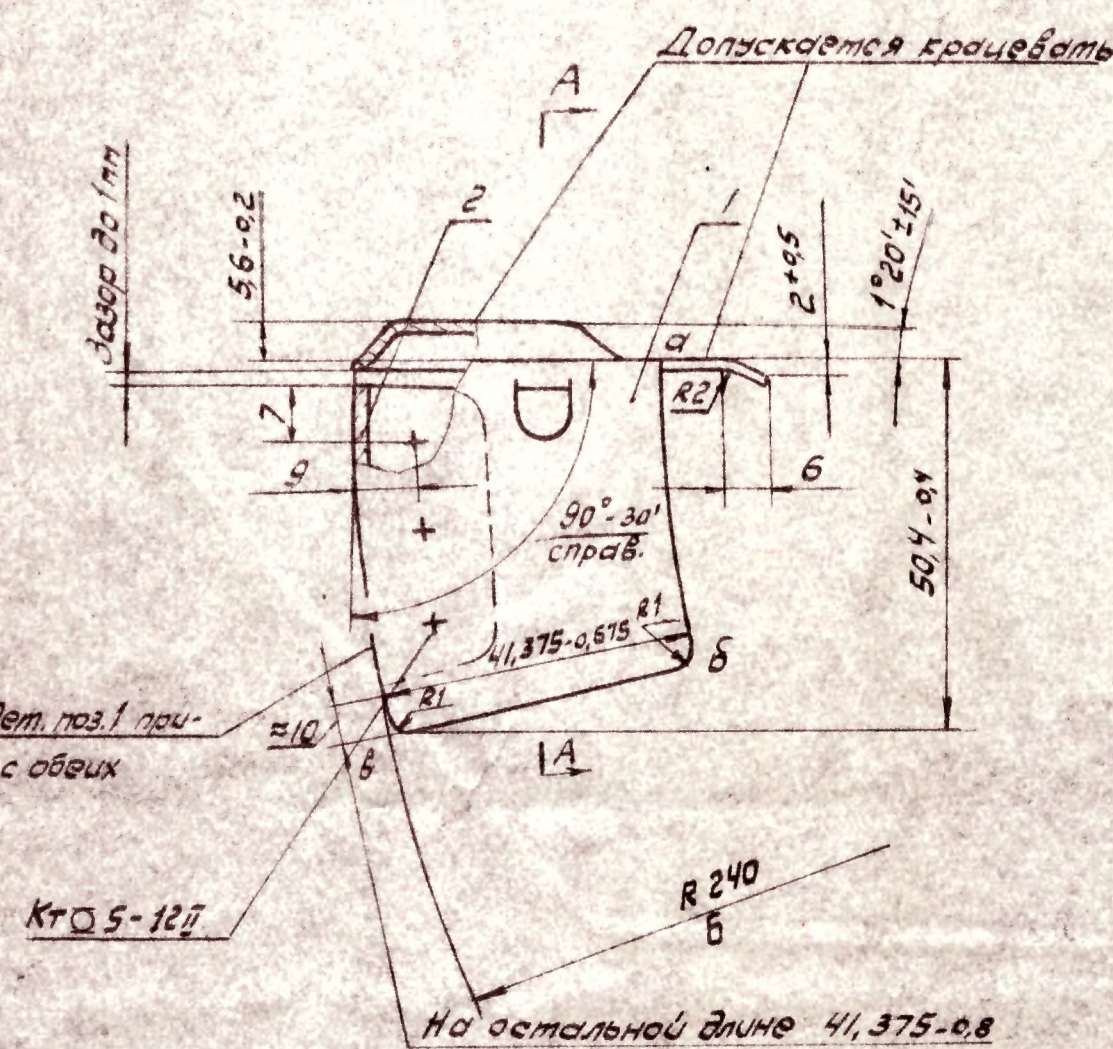
Согласовано  
 10.08.68  
 10.08.68

Дополнительно  
 10.08.68  
 10.08.68

Инв. и подлин. Подп. и дата. Изм. и дата. Инв. и дата. Подп. дата.

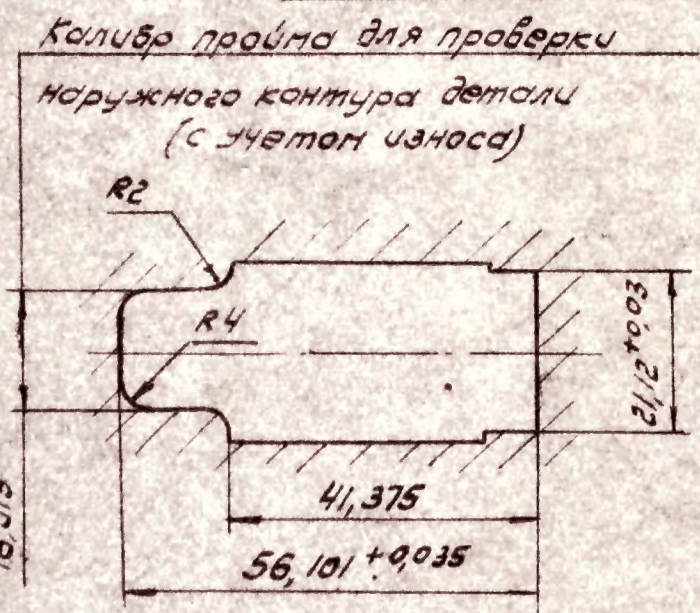
3-24385

РАЗМНОЖЕНИЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.



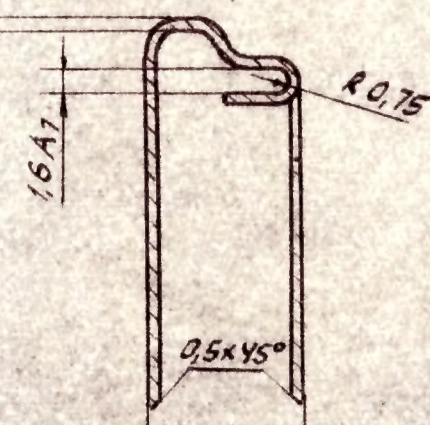
Ребра дет. поз. 1 при-  
 тупить с обеих  
 сторон.

КТО 5-127



0,8 не менее

A-A



21C5 Справ По контуру „abb“ допускается размер 21-0,84  
 По радиусу Б допускается 21-0,35

1. Допускается утолщение дет. поз. 2 относительно  
 задней кромки дет. поз. 1 до 0,5 мм  
 Выступание не допускается.
2. Покрытие АН. окс черный  
 лак БФ-4 черный

3		Лак черный БФ-4 ГОСТ 12172-66		
2	8	Перемычка подавателя	1	
1	7	Подаватель	1	
Поз.	Обозначение	наименование	кол.	примечание
		<b>3-24385</b>		<b>6/10</b>
		<b>Подаватель.</b>		<b>СБ 2</b>
Изм.	Кол.	Издан.	Подп.	Дата
Констр.	Колодкин	Издан	21.06.68	
Вед. конс.	Колодкин	Издан	21.06.68	
Нач. бюро	Бабаки	Издан	26.6.68	
Нормокон.	Косарева	Издан	27.06.68	
Ил. констр.	Колупков	Издан	27.06.68	
Ил. тех.	Фадзулин	Издан	27.06.68	
Литера	Вес	Масш		
02	16,2 г.	1:1		
Лист	1	Листов	1	

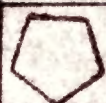


Согласовано  
 20.08.68  
 Размещение воспроизводится

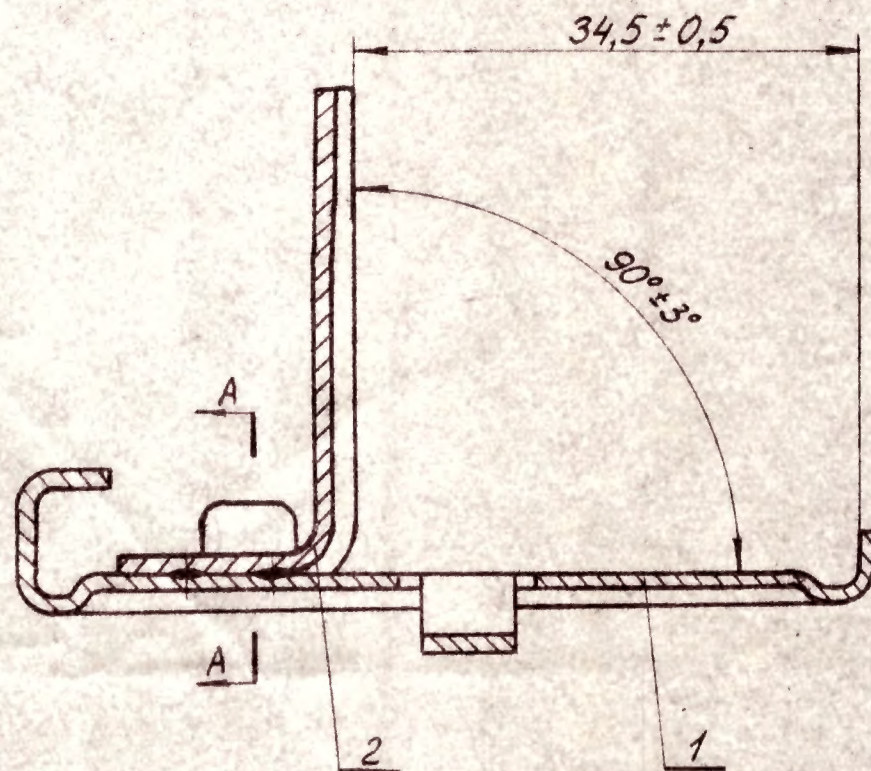
Изм. № 1  
 01.08.68  
 Исполнитель  
 01.08.68  
 01.08.68  
 01.08.68  
 01.08.68

Изм. № 1  
 01.08.68  
 Исполнитель  
 01.08.68  
 01.08.68  
 01.08.68  
 01.08.68

СБЗ



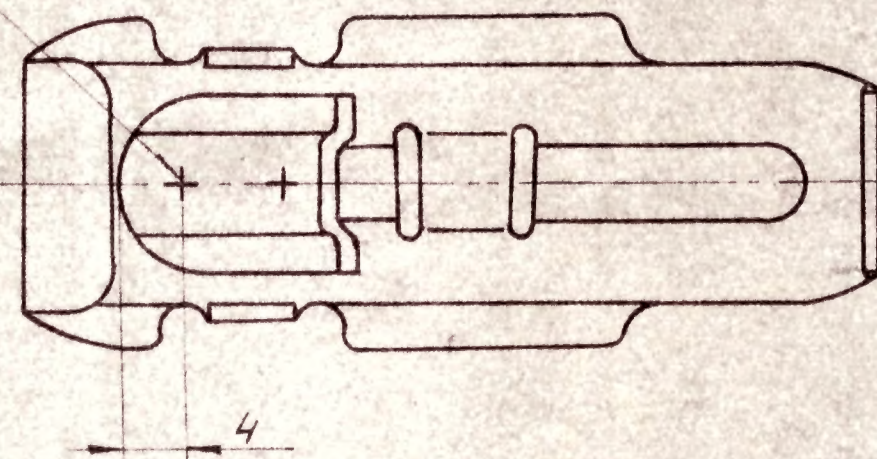
3-24385



A-A



КТ 02,5x4-7-II



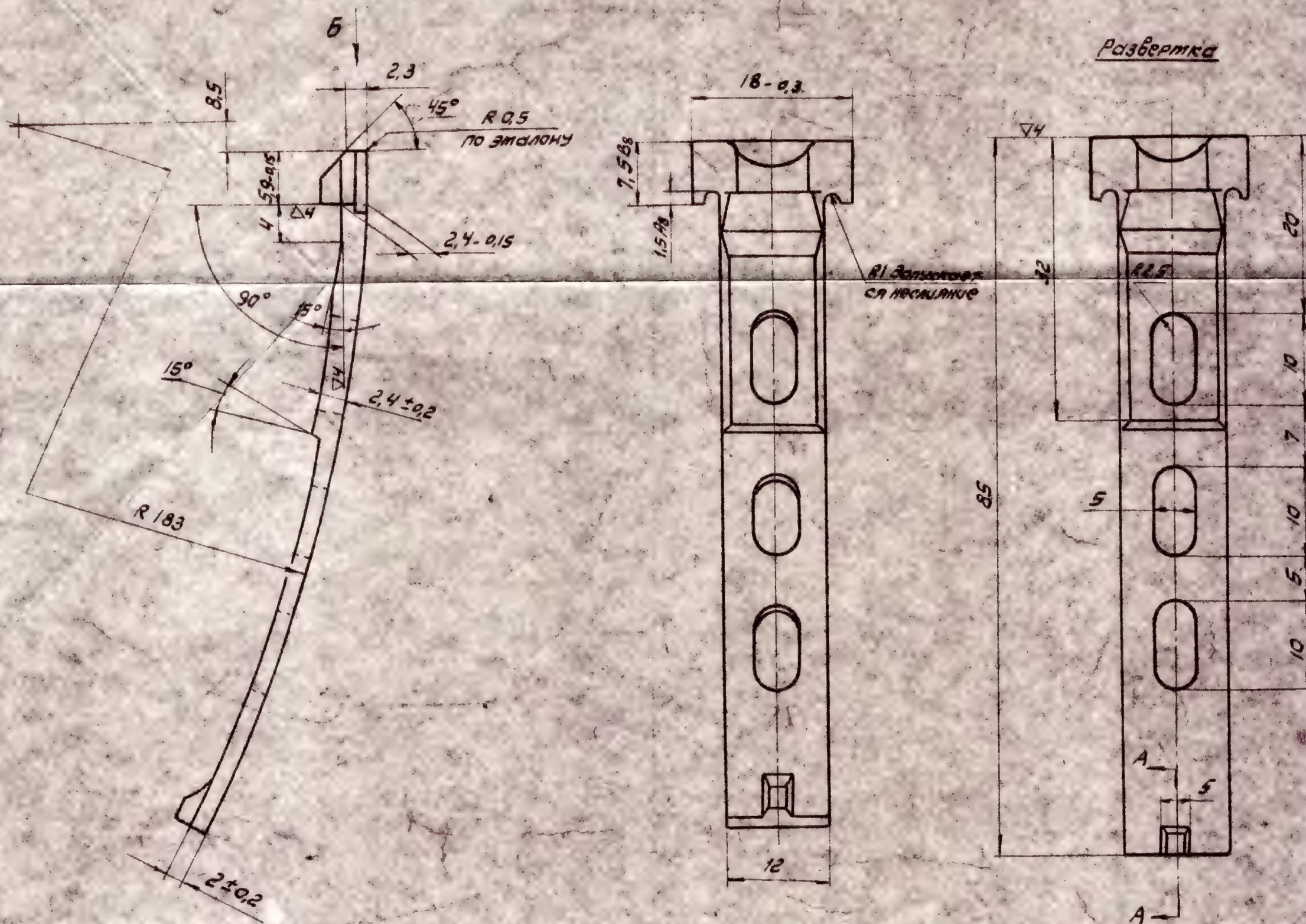
1. Несимметричность дпт. поз. 2 относительно дпт. поз. 1 0,25 мм не более. Допуск зависимый.
2. Покрытие Ан. Окс. черный, лак БФ-4 черный

3		лак черный БФ-4 ГОСТ 12172-66		
2	10	Стойка направляющая	1	
1	9	Планка запорная	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<b>3-24385</b>		Б/ИД
		<b>Планка в сборе</b>		СБЗ
Изм.	Кол.	Недокум.	Подпись	Дата
Конст.	Д.	Колодкин	Колодкин	21.06.68
Вед. кон.	Колодкин	Колодкин	Колодкин	21.06.68
Нач. бюро	Бабак	Бабак	Бабак	25.06.68
Норм. кон.	Косарева	Косарева	Косарева	27.06.68
Гл. конст.	Колупица	Колупица	Колупица	27.06.68
Гл. инж.	Райзлин	Райзлин	Райзлин	27.06.68
			Литера	Вес
			Л2	4,82
			Лист 1	Листов 1
			2:1	

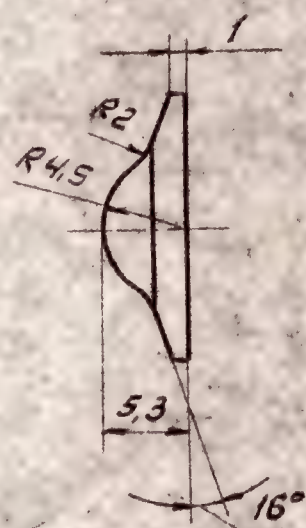


РАЗНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

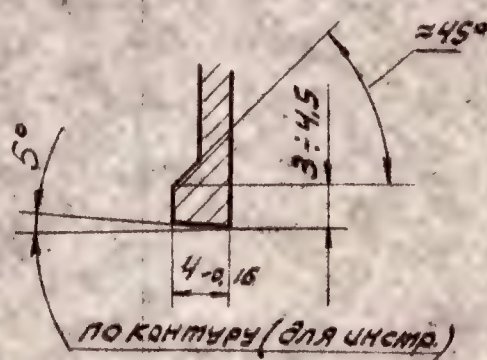
Развертка



Вид Б



A-A

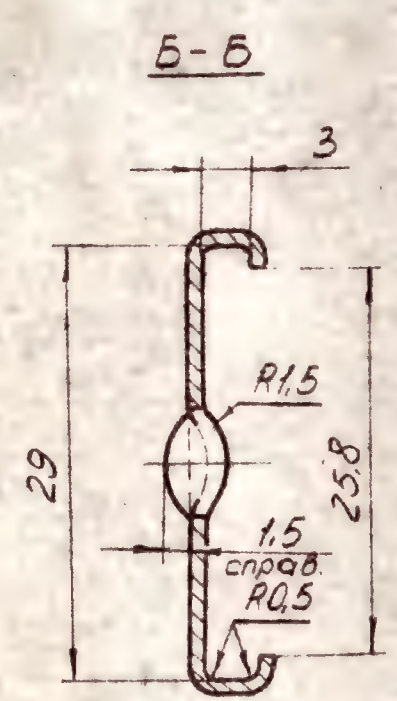
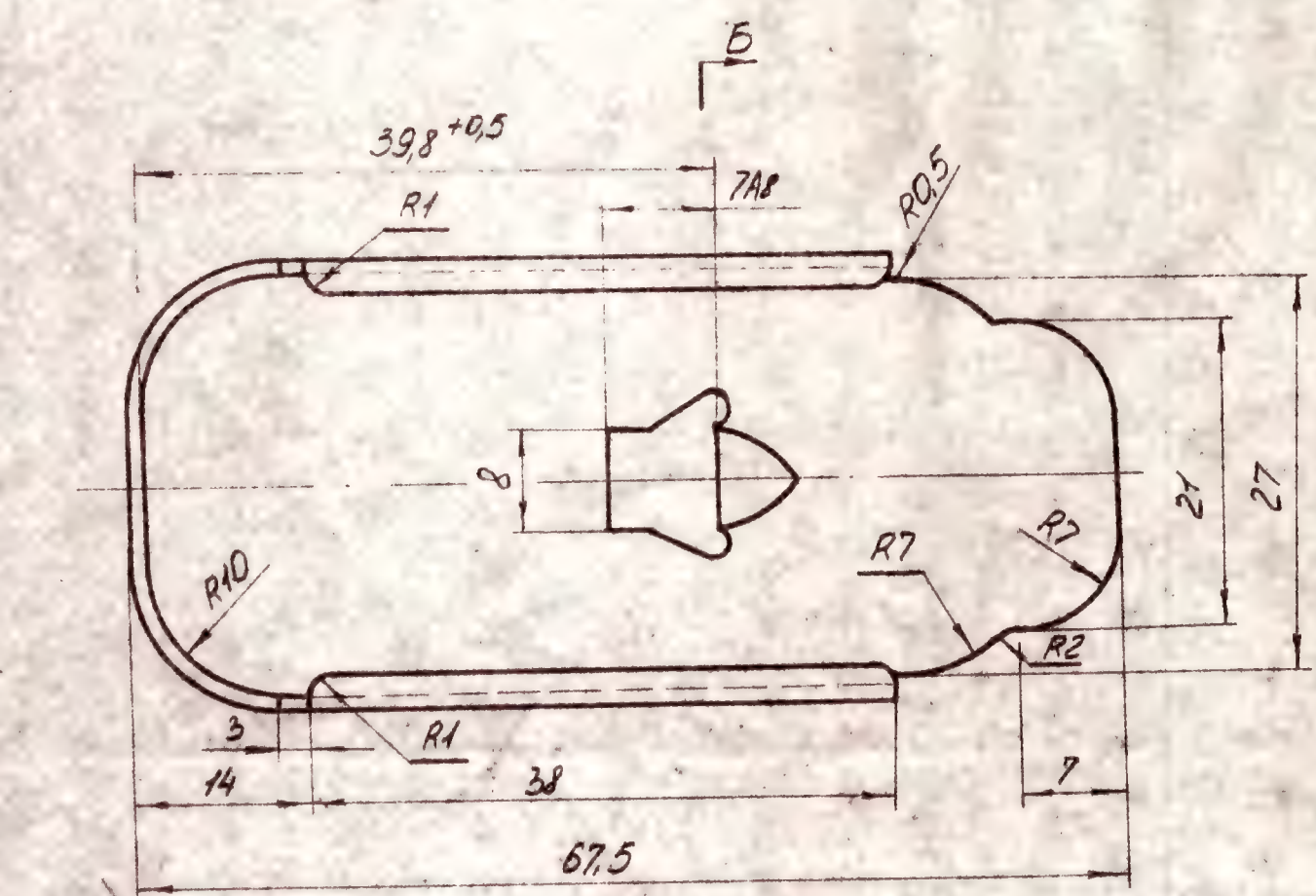


- 1 Изготавливать объемной штамповкой в холодном состоянии  
2 Покрытие хим. фос. хр. при 1

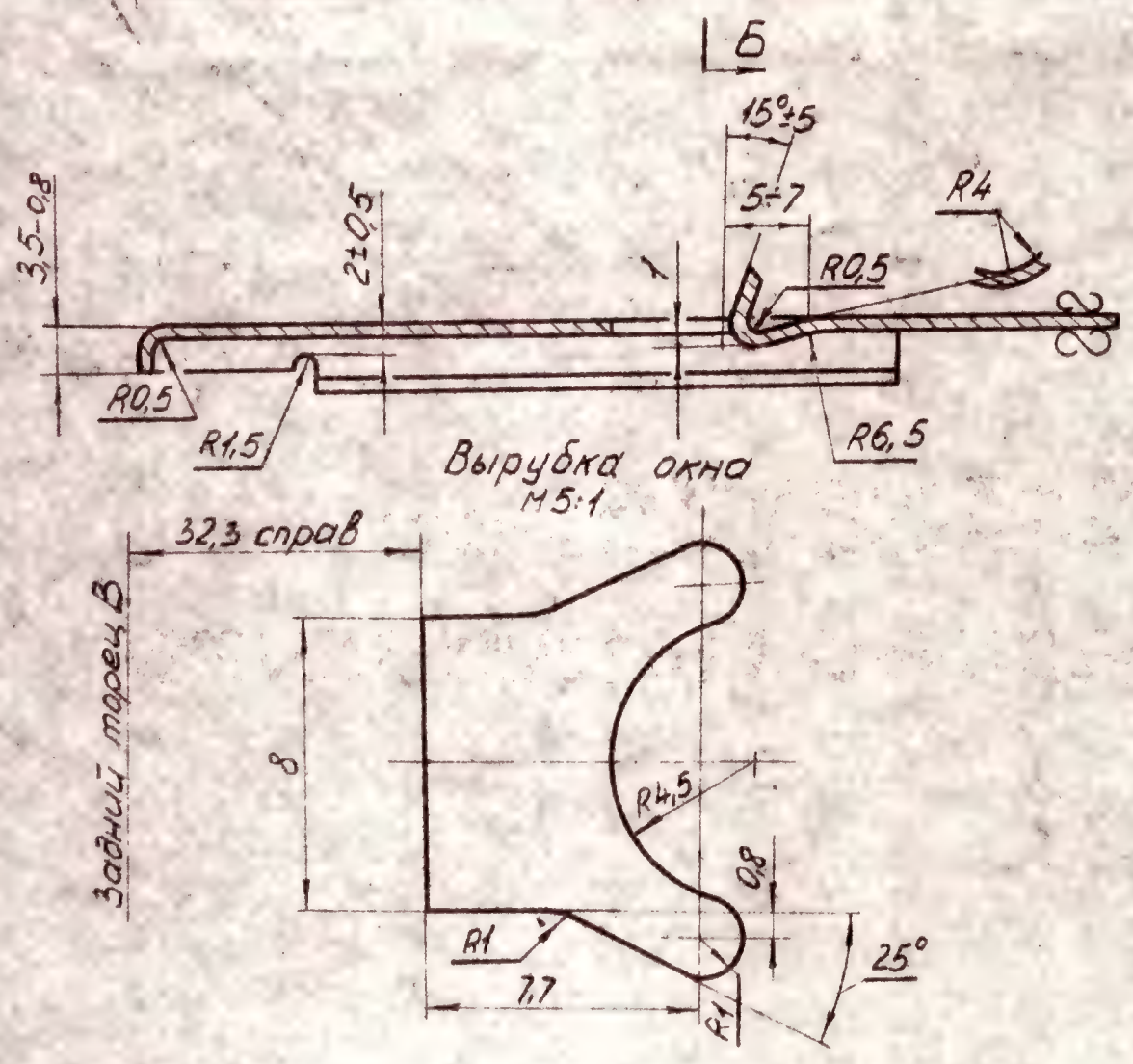
[illegible]




РАЗНОЖЕНИЕ ВОСПРЕДЕЛЯЕТСЯ.



▽3. остальное



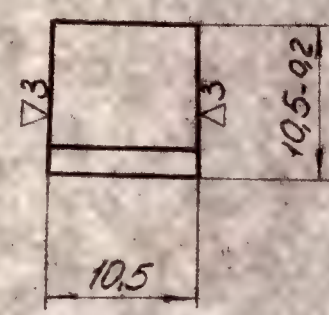
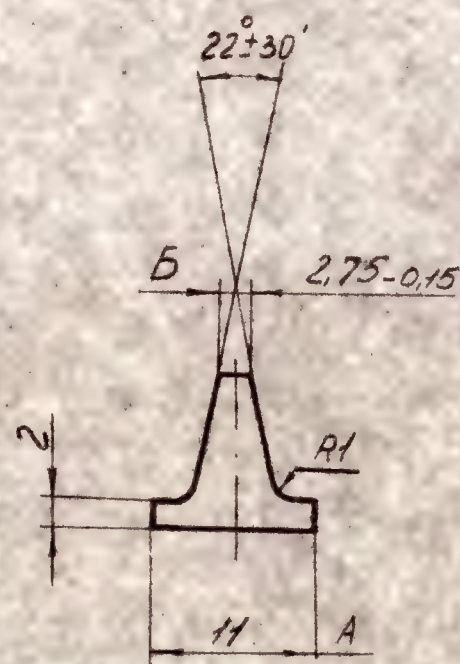
1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы  $R=0,3\text{ мм}$ .
3. Острые ребра притупить  $R=0,2\text{ мм}$ .
4. Закалить HRA 65-69. Проверка алмазным конусом при нагрузке 60 кг. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел до 0,1 мм.
5. Покрытие  $\frac{\text{Хим. фос. хр.}}{\text{Лак БФ-4 черный}}$

					3-24385		БЛ10	
					КРЫШКА МАГАЗИНА		2	
Изм	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата			Литер	Вес
Констр	Колодкин	Колодкин	21.06.58					
Вед. кон	Колодкин	Колодкин	21.06.58					
Нач. бюро	Бабака	Бабака	26.6.58					
Нормок	Косарева	Косарева	27.06.58					
П. кон.	Калитков	Калитков	21.06.58		Лист		Листов 1	
П. инж	Файзулин	Файзулин	21.06.58		Лист		Листов 1	
					507 ГОСТ 3680-57			
					Г 35 ГОСТ 914-56			
								



Согласовано  
 20.08.68  
 20.08.68

РАЗМЕРЫ НЕ ПОСРЕДСТВЕННО



▽4 остальное

1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Острые ребра притупить  $R=0.2$  мм.
3. Покрытие хим. фос. хр. прм.
4. Несимметричность А относительно Б 0,1 мм не более. Допуск зависимый.

3-24385

БП/О

Зацеп  
 задний

Сталь 20  
 ГОСТ 1050-60

3

Литера	Вес	Масштаб
02	47г	2:1
Лист 1	Листов 1	



Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Калодкин	Калодкин	21.06.68	
Вед. кон.	Калодкин	Калодкин	21.06.68	
Нач. бюро	Бабак	Бабак	21.06.68	
Нормок.	Косарев	Косарев	27.06.68	
Гл. кон.	Калитков	Калитков	27.06.68	
Гл. инж.	Ройзман	Ройзман	27.06.68	



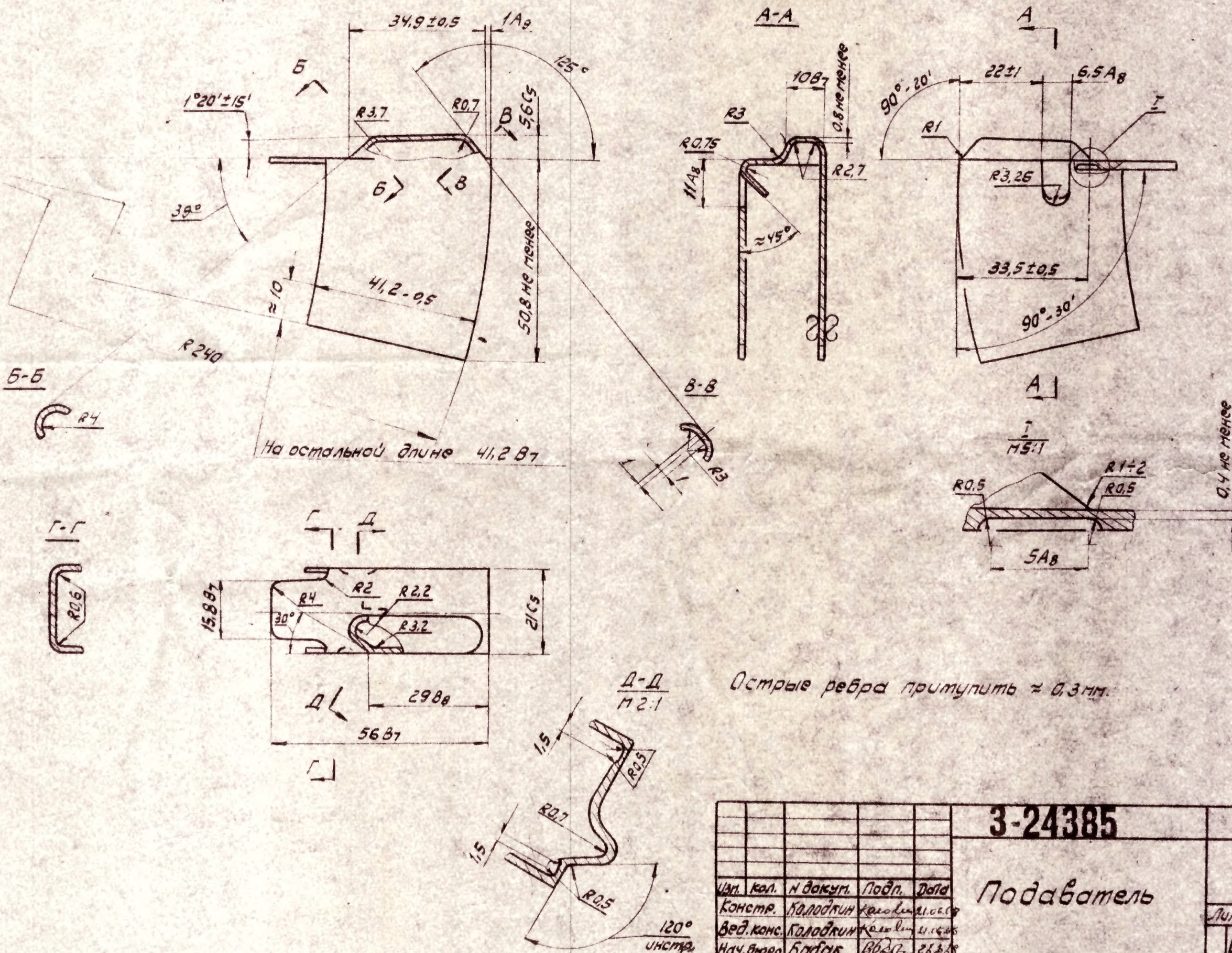
Согласовано  
И. Курбанов / Фурман  
7.08.68г.

УНБ. N 702/МН	Політ. в діста.	Бюджет. УНБ. N	УНБ. N 704/Вн.	Політ. в діста
---------------	-----------------	----------------	----------------	----------------

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

3-24385

▽ 5. *остальное*



Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм.

					3-24385		6710	
					Подаватель		7	
Изм.	Кол.	И докум.	Подп.	Дата			Листов	Вс
Констр.		Колодкин	Колодкин	21.06.68			02	142
Вед. конс.		Колодкин	Колодкин	21.06.68				1:1
Нач. бюро		Бобов	Бобов	28.8.68				
Нормокон.		Косарев	Косарев	30.06.68	Лист АМГ 5М-1		Лист 1	Листов 1
Гл. констр.		Колпиков	Колпиков	21.06.68	ГОСТ 12592-67			
Гл. инж.		Райзин	Райзин	6.07.68				



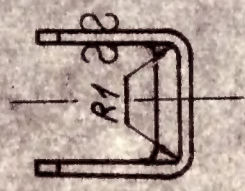
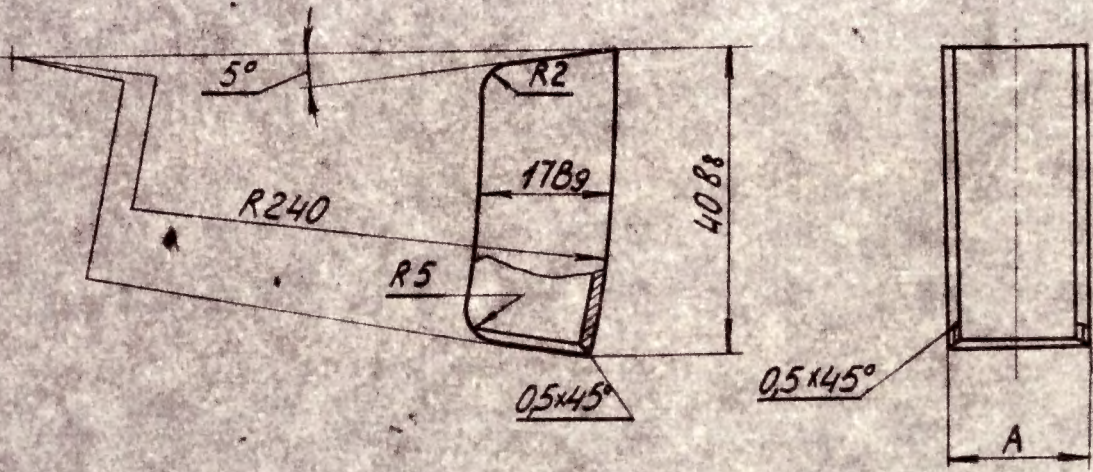
Согласовано  
 [Подпись]  
 20.08.68

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

8

3-24385


▽ 4 остальное



Группа	A
I	19,3-0,3
II	19,15-0,3

Острые ребра притупить ≈ 0,3мм

Начека	Отд. 15	Отд. 27	Отд. 59	Отд. 67
Взап. и др. ш.	Взап. и др. ш.	Взап. и др. ш.	Взап. и др. ш.	Взап. и др. ш.
Подпись	Подпись	Подпись	Подпись	Подпись
Шифр подписи	Шифр подписи	Шифр подписи	Шифр подписи	Шифр подписи

					3-24385	6Л10		
					Перемычка подавателя	8		
Изм. Кол.	№ документа	Подпись	Дата			Литера	Вес	Масштаб
Констр.	Калодкин	И. док.	21.06.68		02	5,5г	1:1	
Вед. конс.	Калодкин	И. док.	21.06.68		Лист 1 Листов 1			
Нач. бюро	Бабак	И. док.	24.6.68					
Норм. кон.	Косарева	И. док.	27.06.68					
Гл. конс.	Белыков	И. док.	27.06.68		ГОСТ 12592-67			
Гл. инж.	Ройзулин	И. док.	5.07.68		ГОСТ 12592-67			
					Копировал Погудина Формат 11			



Согласовано

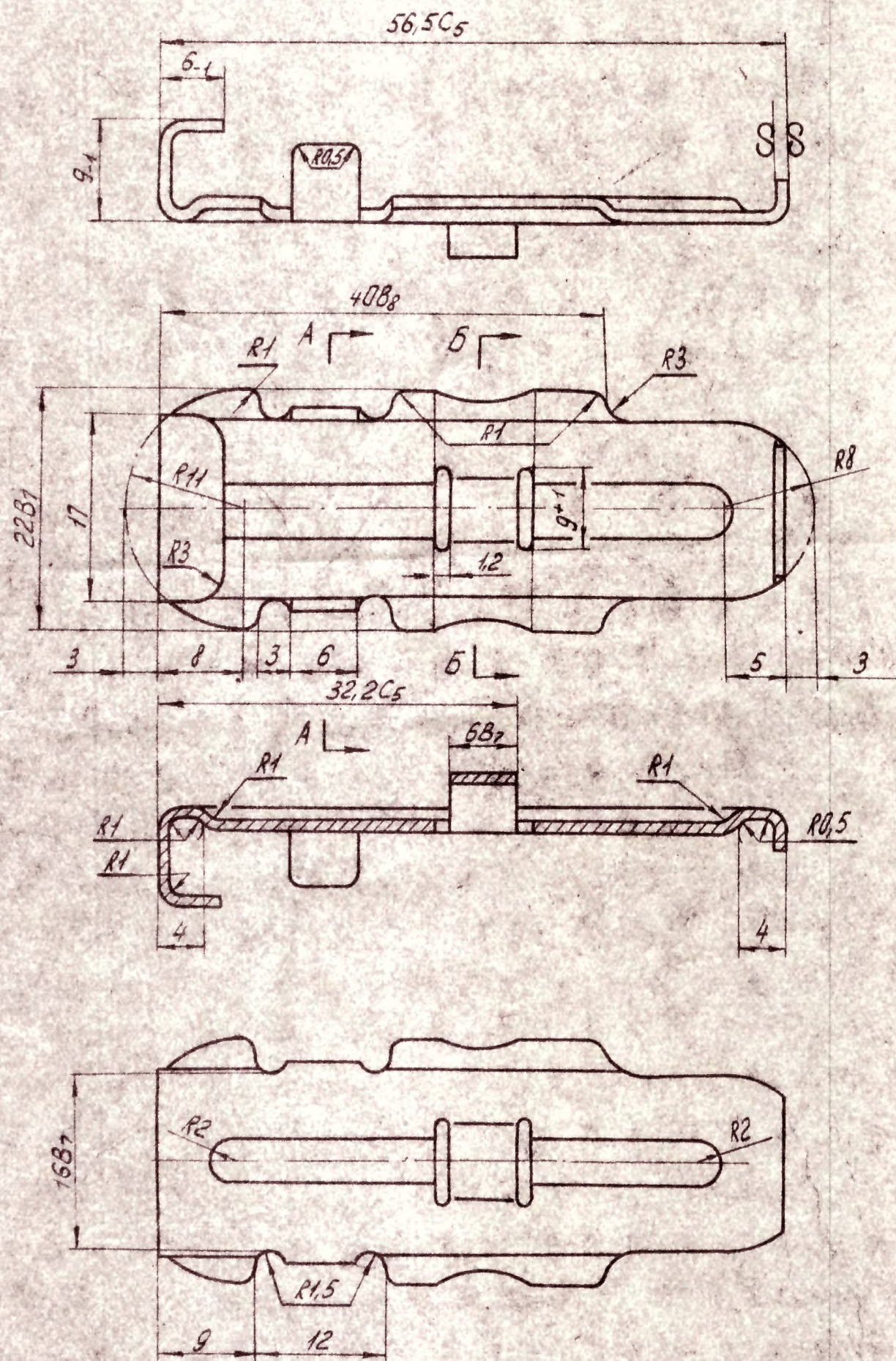
Инженер / Фурман / 7.08.68

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

6



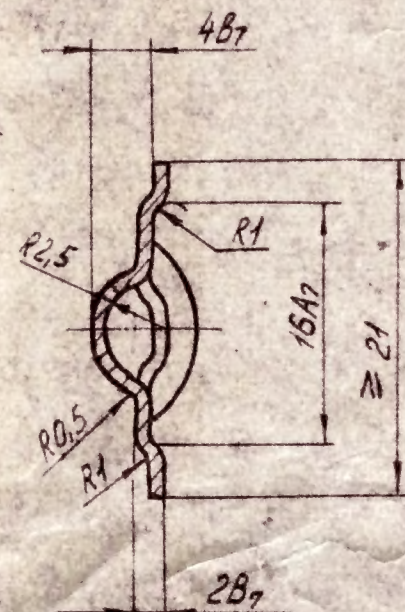
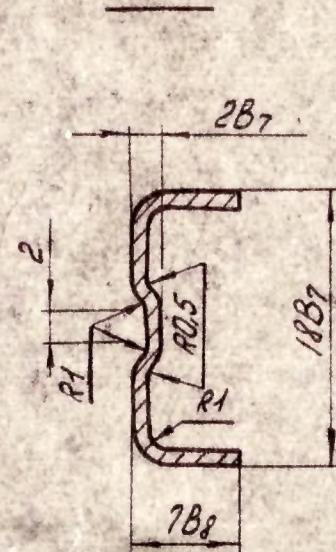
3-24385



▽ 4 остальное

Б-Б

A-A



Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм.

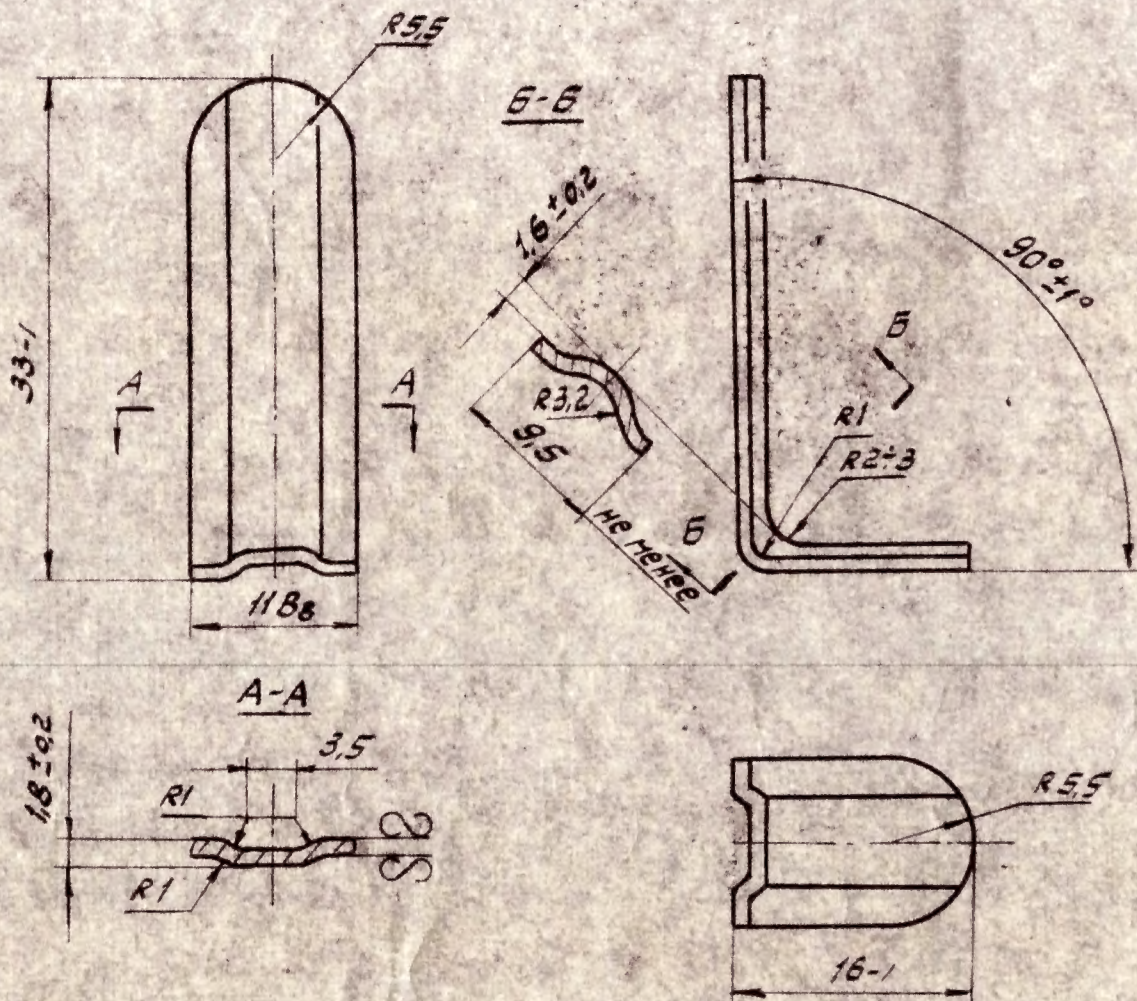
3-24385				6110		
Планка запорная				9		
Изм. Кол.	Назв. Кол.	Подпись	Дата	Литера	Вес	Масш.
Констр.	Колодкин	Колодкин	21.06.68	Q2	362	2:1
Вед. кон.	Колодкин	Колодкин	21.06.68			
Нач. бюро	Байра	Байра	26.7.68			
Нормокон.	Косарева	Косарева	27.06.68	лист 1	листов 1	
Гл. конс.	Колыбаев	Колыбаев	27.06.68	ГОСТ 12592-67		
Гл. инж.	Файзулин	Файзулин	27.06.68			





▽4 *остальное.*

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСТРЕЩАЕТСЯ.



- 1 Загиб детали под  $90^\circ$  делать поперек волокон пражки металла.
- 2 Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм.

3-24385

6410

Σταύκα

10

направляющая

Литера	Вес	Масш.
--------	-----	-------

Q	12c.	2:1
---	------	-----

Лист	Листов
------	--------



Лист АМ-5М-1

ГОСТ 12592-67

Изм.	Кол.	И докум.	Подп.	Дата
Констр.	Колодкин	Колодкин	21.06.68	
вед. канц.	Колодкин	Колодкин	21.06.68	
Науч. бюро	Бабаха	Бабаха	26.6.68	
Нар. комис.	Косарева	Косарева	27.06.68	
Гл. констр.	Колтыков	Колтыков	27.06.68	
Гл. инж.	Фадзулин	Фадзулин	27.06.68	